

BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND



AUSGEGEBEN AM  
22. DEZEMBER 1955

DEUTSCHES PATENTAMT

# PATENTCHRIFT

№ 936 850

KLASSE 79b GRUPPE 14<sup>10</sup>

*K 21782 III/79b*

---

Georg Lakos, Hamburg-Lohbrügge  
ist als Erfinder genannt worden

---

Kurt Körber & Co. K.-G., Hamburg-Bergedorf

Leimauftragevorrichtung für Maschinen zum Herstellen von  
mit Filtermundstücken versehenen Tabakstäben

Patentiert im Gebiet der Bundesrepublik Deutschland vom 8. April 1954 an

Patentanmeldung bekanntgemacht am 30. Juni 1955

Patenterteilung bekanntgemacht am 24. November 1955

---

Bei jenen Maschinen zum Herstellen von mit Filtermundstücken versehenen Zigaretten, Zigarrillos, Stumpfen od. dgl., bei denen je zwei auf mit Mulden versehenen Trommeln liegende Tabakstäbe mit den dazwischenliegenden Mundstücken mittels Verbindungsblättchen verbunden werden, sind Leimapparate vorhanden, die entweder die von einem Papier- oder Korkband abgeschnittenen Blättchen oder das Band vorher beleimen. Die Blättchen werden dann über eine Saugwalze an die auf der Fördertrommel befindlichen Zigaretten-Mundstückgruppen transportiert und an diese angeklebt.

Von den bekannten Leimvorrichtungen unterscheidet sich die Erfindung dadurch, daß die Leimwalze als Bremswalze dient, indem sie mit einer geringeren Umfangsgeschwindigkeit umläuft als die Walze zum Transport der Verbindungsblättchen und die Trommel zum Transport der Zigaretten-Mundstückgruppen. Dadurch werden die zum einzelnen Ankleben der Verbindungsblättchen an die auf der Fördertrommel liegenden Zigaretten-Mundstückgruppen notwendigen Abstände der Blättchen voneinander mit Sicherheit gewährleistet.

Die Erfindung ist an einem Ausführungsbeispiel schematisch in der Zeichnung veranschaulicht. Auf der Fördertrommel 1 befinden sich die in Mulden liegenden, aus je zwei Zigaretten und einem dazwischenliegenden Mundstück von doppelter Länge bestehenden Gruppen G. Das von einer nicht gezeichneten Bobine kommende Verbindungsband 2 wird mittels einer Leimwalze 3 beleimt, die über eine Übertragungswalze 4 aus einem Leimbehälter 5 gespeist wird. Das beleimte Ende des Bandes 2 wird an eine mit Saugkanälen 6, versehene Walze 6 abgegeben, auf welcher das Abschneiden der einzelnen Verbindungsblättchen mittels der Messerwalze 7 erfolgt. Die Blättchen werden dann, mittels Saugluft auf der Oberfläche der Walze 6 gehalten, an die Gruppen 6 herantransportiert und an diese angeklebt.

Die angetriebene Leimwalze 3 läuft nun nach der Erfindung mit einer Umfangsgeschwindigkeit um, die geringer ist als die den Walzen 6 und 7 und der Trommel gemeinsame Umlaufgeschwindigkeit. Dadurch wirkt die Leimwalze als Bremse, indem ihre geringere Geschwindigkeit der Mitnahme des durch

Saugluft auf der Walze 6 festgehaltenen beleimten Endes des Bandes 2 durch die Walze 6 entgegenwirkt. Da nun die Klebkraft des auf das Band 2 aufgetragenen Leims an der Leimwalze 3 immer größer ist als die Saugkraft der Walze 6, schlüpft das beleimte Ende des Bandes 2 auf der Walze 6, d. h., das Bandende wird langsamer transportiert, als die Walze 6 umläuft.

Die mittels der Messerwalze 7 vom Bandende abgetrennten Verbindungsblättchen 2<sub>a</sub> werden also schneller von der Trennstelle 7<sub>a</sub> abgefahren, als das Ende des Bandes angefahren wird, wodurch die zum Abgeben an die Gruppen G erforderlichen Abstände der Blättchen 2<sub>a</sub> gebildet werden. Die Größen dieser Abstände sind abhängig von den Bewegungs- und Größenverhältnissen der Walzen und Trommel 1.

Leimwalze 3 und Transportwalze 6 einerseits und Leimwalze 4 und Umlenkrolle 8 andererseits sind in bestimmten Abständen  $a_1$  bzw.  $a_2$  voneinander entfernt, um in Fällen von Betriebsstörungen, z. B. beim Reißen des Bandes 2, ein Verschmutzen der Walzen zu verhindern.

Die für den Erfindungseffekt wesentliche Stärke der Leimschicht wird nach der Erfindung dadurch eingestellt, daß der Leimbehälter 5 um eine an der Maschine ortsfeste Achse 9 schwenkbar und durch Federdruck genau gegenüber der Leimwalze 3 einstellbar ist.

#### PATENTANSPRÜCHE:

1. Leimauftragevorrichtung für Maschinen zum Herstellen von mit Filtermundstücken versehenen Tabakstäben, bei denen beleimte Verbindungsblättchen an in Mulden einer Fördertrommel liegende Tabakstab-Mundstückgruppen angeklebt werden, dadurch gekennzeichnet, daß die Leimwalze (3) mit einer Geschwindigkeit umläuft, die geringer ist als diejenige der zum Abschneiden und Transportieren der Verbindungsblättchen (2<sub>a</sub>) zu der Fördertrommel (1) dienenden Saugtrommel (6).

2. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Leimwalze (3) in gehörigem Abstand ( $a_1$ ) von der Transportwalze (6) entfernt ist und der Leimbehälter (5) mit der Übertragungswalze (4) gegenüber der Leimwalze einstellbar ist.

Hierzu 1 Blatt Zeichnungen

